

Abstract of JP 48-004921

Rapid melting equipment 7 is installed in the position close to the injection machine which contains an injection sleeve 5. This melting equipment 7 includes a conduit 14, a molten metal reservoir 10 and a cylinder-shaped heating part 9. Opposite to the molten metal reservoir 10, a plunger 13 which replenishes billets 16 into the heating part 9 is equipped. The molten metal melted by an induction heating coil 11 is supplied into the injection sleeve 5 by an electromagnetic pump 15 and is measured for injection.

Our comment:

In this reference, the pump 15 is prepared to supply the injection sleeve 5 with the molten metal. The plunger 13 does not help the measuring of the molten metal but the pump 15 controls the measuring. Moreover, this melting equipment 7 doesn't need any countermeasure to prevent the leakage of the molten metal along the plunger 13. This melting equipment 7 functions just like the conventional melting furnace, excluding the material replenishing technology.

Therefore, it is different from our invention, in which the molten metal is supplied by the billet itself with the skilled seal.

③日本分類
11 B 01

公開実用新案公報 ①実開昭48-49211

庁内整理番号 6441-42

③公開 昭48(1973).6.28

審査請求 未請求

②ダイカスト機

②実 順 昭46-93752

②出 願 昭46(1971)10月13日

②考案者 愛田進

東京都江東区豊洲3の1の15石
川島播磨重工業株式会社技術研究
所内

②出願人 石川島播磨重工業株式会社

東京都千代田区大手町2の2の1

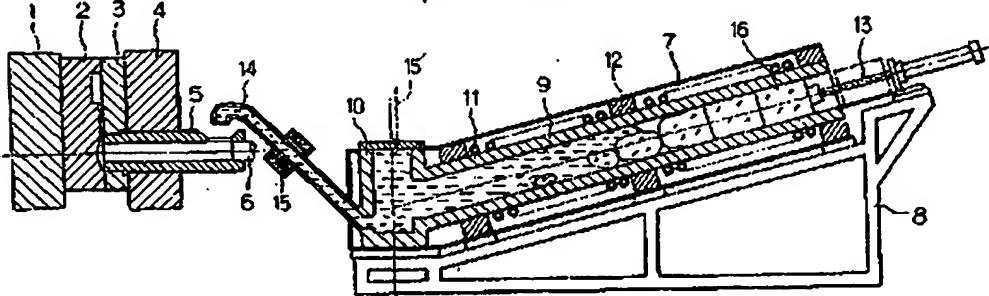
②代理人 弁理士 小山富久

③実用新案登録請求の範囲

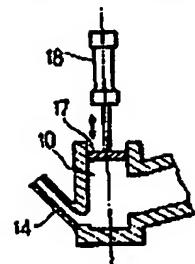
成形装置に接近せしめて設けられた急速溶解装置7を備え、この溶解装置7には、計量給湯用の導管14を通過して溶湯溜10と、誘導加熱コイル11を有する筒形の加熱溶解部8とを備え、しかも前記溶湯溜10の反対側には、ピレット16を該加熱溶解部8内に押込むプランジャー13を備えてなるダイカスト機。

図面の簡単な説明
第1図は本考案の第1実施例の説明図、第2図は給湯形式の異なる例の説明図、第3図は本考案の第2実施例の説明図である。1……可動盤、2……可動半剖模型、3……固定模型、4……固定盤、5……射出スリーブ、6……射出プランジャー、7……急速溶解装置、8……架台、9……加熱溶解部、10……溶湯溜、11……誘導加熱コイル、12……耐火材のブロック、13……材料押込プランジャー、14……導管、15……導管、15……電磁ポンプ、15'……加圧空気、16……ピレット、17……溶湯溜、18……ピストン、19……溶湯計量容器、19'……液面計、20……バルブ、21……シリンド。

第1図



第 2 図



第 3 図

